ЕВРАЗИЙСКИЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ (ЕАСС)

EURO-ASIAN COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION (EASC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 12.4.222– 2002

ОБУВЬ СПЕЦИАЛЬНАЯ С ВЕРХОМ ИЗ КОЖИ ДЛЯ ЗАЩИТЫ ОТ ВИБРАЦИИ

Технические условия

Издание официальное

Зарегистрирован
№ 4212
" 1 " августа 2002 г.

Минск
Евразийский совет по стандартизации, метрологи и сертификации

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Евразийский Совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0-92 "Межгосударственная система стандартизации. Основные положения" и ГОСТ 1.2-97 "Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила, рекомендации по межгосударственной стандартизации. Порядок разработки, принятия, обновления и отмены".

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Открытым акционерным обществом «Украинский научно-исследовательский институт кожевенно-обувной промышленности» (ОАО «УкрНИИКП»)

2 ВНЕСЕН Госпотребстандартом Украины

3 ПРИНЯТ Евразийским Советом по стандартизации, метрологии и сертификации по переписке (протокол № 6 от 1 августа 2002 г.)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004-97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004-97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Азербайджан	AZ	Азстандарт
Армения	AM	Армстандарт
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Молдова-Стандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Туркменистан	TM	Главгосслужба «Туркменстандартлары»
Узбекистан	UZ	Узстандарт
Украина	UA	Госпотребстандарт Украины

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных (государственных) стандартов, издаваемых в этих государствах.

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в указателях (каталогах) стандартов, а текст изменений – в информационных указателях стандартов. В случае пересмотра или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована в информационном указателе стандартов.

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории указанных выше государств принадлежит национальным (государственным) органам по стандартизации этих государств

СОДЕРЖАНИЕ

с.
1 Область применения ... 1
2 Нормативные ссылки ... 1
3 Определения и сокращения ... 2
4 Классификация, основные параметры и размеры ... 2
5 Технические требования ... 3
6 Требования безопасности и охрана окружающей природной среды ... 7
7 Правила приемки ... 8
8 Методы контроля ... 8
9 Транспортирование и хранение ... 8
10 Указания по эксплуатации ... 9
11 Гарантии изготовителя ... 9
Приложение А Библиография ... 9

ГОСТ 12.4.222–2002

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ОБУВЬ СПЕЦИАЛЬНАЯ С ВЕРХОМ ИЗ КОЖИ ДЛЯ ЗАЩИТЫ ОТ ВИБРАЦИИ

Технические условия

SAFETY LEATHER SHOES FOR PROTECTION AGAINST VIBRATION

Specifications

Дата введения 2003–07–01

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт распространяется на мужскую специальную обувь с верхом из кожи, предназначенную для защиты работающих от воздействия общей производственной вертикальной вибрации в диапазоне частот свыше 11 Гц.

Обязательные требования к качеству обуви, обеспечивающие его безвредность или безопасность для жизни и здоровья, изложены в 4.5, 4.6, 4.7, 4.8.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте приведены ссылки на следующие нормативные документы:

ГОСТ 12.1.004–91 Пожарная безопасность. Общие требования

ГОСТ 12.1.005–88 Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны

ГОСТ 12.1.012-2002 Вибрационная безопасность. Общие требования

ГОСТ 12.1.030–81 Электробезопасность. Защитное заземление и зануление

ГОСТ 12.2.032–78 Рабочее место при выполнении работ сидя. Общие эргономические требования

ГОСТ 12.2.033–78 Рабочее место при выполнении работ стоя. Общие эргономические требования

ГОСТ 12.4.021–75 Системы вентиляционные. Общие требования

ГОСТ 12.4.024–76 Обувь специальная виброзащитная. Общие технические требования

ГОСТ 12.4.029–76 Фартуки специальные. Технические условия

ГОСТ 12.4.103–83 Одежда специальная защитная, средства индивидуальной защиты ног и рук. Классификация

ГОСТ 12.4.131–83 Халаты женские. Технические условия

ГОСТ 12.4.132–83 Халаты мужские. Технические условия

ГОСТ 15.004–88 Система разработки и постановки продукции на производство. Средства индивидуальной защиты

ГОСТ 485–82 Юфть для верха обуви. Технические условия

ГОСТ 940–81 Кожа для подкладки обуви. Технические условия

ГОСТ 1838–91 Кожа из спилка. Общие технические условия

ГОСТ 1903–78 Кожа для низа обуви. Воротки и полы. Технические условия

ГОСТ 3123–78 Производство кожевенное. Термины и определения

Издание официальное
★

ГОСТ 3927–88 Колодки обувные. Общие технические условия

ГОСТ 7065–81 Нитроискожа-Т обувная. Технические условия

ГОСТ 7296-2003 Обувь. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

ГОСТ 9134–78 Обувь. Методы определения прочности крепления деталей низа

ГОСТ 9135–73 Обувь. Метод определения общей и остаточной деформации подноска и задника

ГОСТ 9136–72 Обувь. Метод определения прочности крепления каблука и набойки

ГОСТ 9277–79 Шарголин. Технические условия

ГОСТ 9289–78 Обувь. Правила приемки

ГОСТ 9290–76 Обувь. Метод определения прочности ниточных швов соединения деталей верха

ГОСТ 9292–82 Обувь. Метод определения прочности крепления подошв в обуви химических методов крепления

ГОСТ 9333–70 Кирза обувная. Технические условия

ГОСТ 9542–89 Картон обувной и детали из него. Общие технические условия

ГОСТ 9718–88 Обувь. Методы определения гибкости

ГОСТ 11373–88 Обувь. Размеры

ГОСТ 23251–83 Обувь. Термины и определения

ГОСТ 28507–99 Обувь специальная с верхом из кожи для защиты от механических воздействий. Технические условия

ГОСТ 28735–90 Обувь. Метод определения массы

ГОСТ 29277–92 Кожа для низа обуви. Технические условия

3 ОПРЕДЕЛЕНИЯ И СОКРАЩЕНИЯ

3.1 В настоящем стандарте приведены термины и определения обуви по ГОСТ 23251, кожи — по ГОСТ 3123.

3.2 В стандарте приведены следующие сокращения;

НД — нормативный документ;

КРС — крупный рогатый скот.

4 КЛАССИФИКАЦИЯ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

4.1 Обувь специальная с верхом из кожи для защиты от вибрации по видам, половозрастным группам, размерам, полноте и защитным свойствам должна соответствовать требованиям, указанным в таблице 1.

Таблица 1

Вид обуви	Размер по ГОСТ 11373	Количество полнот	Условное обозначение защитных свойств по ГОСТ 12.4.103
Сапоги	240–307	2	Мв
Полусапоги	240–307	2	Мв
Ботинки	240–307	2	Мв

4.1.1 Допускается изготовлять обувь литьевого метода крепления с боковым обжимом на колодках одной полноты.

4.1.2 Допускается изготовлять обувь с верхом из кожи хромового дубления с интервалом 5 мм между смежными размерами по длине.

4.2 Исходные размеры обуви должны соответствовать нормам, указанным в таблице 2.

Таблица 2

В миллиметрах

Вид обуви	Исходный размер по ГОСТ 11373	Высота обуви, не менее	Ширина обуви, не менее	
			голенищ (внизу)	берцев (вверху)
Сапоги	270	315	186	—
Полусапоги	270	126	—	130
Ботинки	270	126	—	130

4.2.1 Высота обуви во всех полнотах одного размера не меняется.

4.2.2 Разница в высоте обуви смежных размеров должна быть, мм: сапог — 5, полусапог — 1, ботинок — 2.

4.2.3 Разница в ширине берцев и голенищ обуви смежных размеров и полнот должна быть 2,5 мм.

4.2.4 Допускается по согласованию с потребителем изменять высоту обуви и ширину берцев и голенищ.

4.3 Размеры задников обуви должны соответствовать нормам, указанным в таблице 3.

Таблица 3

В миллиметрах

Исходный размер по ГОСТ 11373	Высота задников, не более		
	по вертикали в крыльях сапог	по линии заднего шва	
		сапог, полусапог	ботинок
270	43	56	49

4.3.1 Разница в высоте задников смежных размеров обуви должна быть 1 мм.

4.3.2 Допускается по согласованию с потребителем увеличивать высоту фигурного задника сапог и полусапог не более чем на 30 мм.

5 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

5.1 Обувь для защиты от вибрации должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологии и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

Разработка и постановка продукции на производство — по ГОСТ 15.004.

5.2 Обувь должна изготавливаться на колодках по ГОСТ 3927.

5.3 Обувь должна изготавливаться следующими методами крепления: гвоздевым, гвоздеклеевым, клеевым, литьевым.

5.4 Обувь для защиты от вибрации должна изготавливаться с виброгасящими элементами, состоящими из упругодемпфирующих материалов.

5.5 Конструкцию обуви в зависимости от способа применения виброгасящих элементов подразделяют на два вида:

— обувь с несъемными виброгасящими элементами, которые входят в пакет деталей низа обуви;

— обувь с виброгасящими элементами, вложенными внутрь обуви в виде стельки, вкладышей или присоединенными снаружи к подошве.

5.6 Виброзащитные свойства обуви характеризуются коэффициентом передачи.

5.7 В зависимости от коэффициента передачи обувь подразделяется на группы: А и Б, которые обеспечивают защитные свойства обуви.

5.8 Коэффициент передачи должен соответствовать нормам, указанным в таблице 4.

Таблица 4

Частота вибрации, Гц	Коэффициент передачи, дБ, не менее	
	Группа А	Группа Б
16,0	2	4
31,5	4	7
63,0	4	7

5.9 Допускается изготавливать обувь с внутренними или наружными защитными носками.

5.9.1 Обувь з защитными носками в части требований к защитным носкам должна соответствовать ГОСТ 28507.

5.10 Внутренние и наружные детали верха обуви должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 5.

Таблица 5

Наименование детали	Материал и участок кожи, из которого выкраивается деталь	Толщина детали в готовой обуви, мм
Наружные детали верха обуви:		
Перед сапог, союзка полусапог	Кожа юфтевая из шкур КРС по ГОСТ 485, кожа юфтевая термоустойчивая, хромового дубления, водостойкая кожа «УКС» по НД, чепрачная часть	1,7–2,2
Союзка ботинка	То же	1,5–2,0
Голенище	Кожа юфтевая из шкур КРС по ГОСТ 485, кожа юфтевая термостойкая, хромового дубления, водостойкая кожа «УКС» по НД, плотные участки	1,5–1,9
	Кирза обувная по ГОСТ 9333	—
	Шарголин по ГОСТ 9277	—
Берцы полусапог, ботинок	Кожа юфтевая из шкур КРС по ГОСТ 485, кожа юфтевая термостойкая хромового дубления, водостойкая кожа «УКС » по НД, плотные участки	1,4–1,9
Задинка, задний наружный ремень	То же	1,5–2,0
Ремень для застежки	»	1,3–1,8
Клапан, язычок	»	0,9–1,3
Манжета	»	1,4–1,9
Внутренние детали верха обуви:		
Подкладка переда, союзка, берцы, голенища	Кожа для подкладки обуви по ГОСТ 940, кроме овчины, все участки (кроме пашин), спилок для подкладки обуви по ГОСТ 1838	0,9–1,2
Задний внутренний ремень, карман задника, штаферка, подблочник	То же	0,9–1,1

5.11 Допускается применять на подкладку передов сапог, подкладку союзки полусапог и ботинок, штаферку, подблочники, кожу юфтевую по ГОСТ 485, кожу юфтевую термостойкую хромового дубления, водостойкую кожу «УКС» по НД.

5.12 Допускается по согласованию с потребителем применять другие материалы, по физико-механическим показателям, качеству и защитным свойствам не уступающим указанным.

5.13 Прочность ниточных креплений деталей заготовки обуви должна соответствовать нормам, указанным в таблице 6.

Таблица 6

Скрепляемые детали	Вид обуви	Разрывная нагрузка на 1 см длины шва по каждому образцу, Н, не менее		Метод испытаний
		при двух строчках	при строчках более двух	
Голенище с передом	Сапоги	150	160	ГОСТ 9290
Задний наружный ремень с голенищем, берцами	Сапоги, полусапоги, ботинки	120	—	ГОСТ 9290
Союзка с берцами	Полусапоги, ботинки	150	160	ГОСТ 9290

5.14 Наружные, внутренние и промежуточные детали низа обуви должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 7.

Таблица 7

Наименование детали	Материал и участок кожи, из которого вырубается деталь	Толщина детали обуви, мм	Метод крепления
Подошва	Формованная резиновая маслобензостойкая, формованная резиновая износоустойчивая, формованная резиновая термостойкая по НД	—	Все методы крепления, кроме литьевого
	Резиновая пористая маслонефтестойкая по НД	6,8–8,5	То же
	Полиуретан по НД	—	Литьевой
Каблук	Формованный резиновый маслобензостойкий, формованный резиновый износоустойчивый, формованный резиновый термостойкий, резиновый маслонефтестойкий по НД	—	Все методы крепления, кроме литьевого
Стелька	Кожа для низа обуви из шкур КРС по ГОСТ 29277, плотные участки	2,5–3,0	Гвоздевой, гвозде-клеевой
	То же	2,1–2,3	Клеевой
	Кожа для низа обуви термостойкая из шкур КРС по ГОСТ 1903 и НД	2,7–3,0	Литьевой
Подложка	Кожа для низа обуви из шкур КРС по ГОСТ 29277, ГОСТ 1903, плотные участки	2,0–2,5	Гвоздевой
	Кожа для низа обуви из шкур КРС по ГОСТ 29277, чепрачный участок	3,0–3,5	Гвозде-клеевой
Задник одинарный	Кожа для низа обуви из шкур КРС по ГОСТ 29277, чепрачный участок	4,0–4,3	Все методы крепления, кроме литьевого
	Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065	3–4 слоя	Все методы крепления
	Кожа для низа обуви из шкур КРС, термостойкая по ГОСТ 1903 и НД	3,5–3,8	Литьевой
Задник двухслойный:			Гвоздевой, гвозде-клеевой
— жесткий пласт	Кожа для низа обуви из шкур КРС по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, чепрачная часть и плотные участки воротков	3,0–3,5	
	Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065	3–4 слоя	
— мягкий пласт	Кожа для низа обуви из шкур КРС по ГОСТ 1903, плотные участки	1,8–2,1	
Подносок	Кожа для верха обуви из шкур КРС по ГОСТ 1903, плотные участки	2,5–2,8	Все методы крепления
	Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065	2–3 слоя	То же

Окончание таблицы 7

Наименование детали	Материал и участок кожи, из которого вырубается деталь	Толщина детали обуви, мм	Метод крепления
Геленка	Металлическая, пластмассовая по НД	—	Все методы крепления
Простилка	Картон обувной по ГОСТ 9542, отходы кожи, войлока, текстиля	—	То же
Вкладная стелька	Картон обувной по ГОСТ 9542	1,5–2,0	»
	Кожа для подкладки обуви по ГОСТ 940	1,0–1,4	»
Вкладыш виброгасящий	Резина пористая виброгасящая по НД	15,0–16,0	»
Стелька вкладная виброгасящая двухслойная:			»
— первый слой	Кожа для низа обуви из шкур КРС по ГОСТ 29277, плотные участки, ГОСТ 1903, спилок кож для низа обуви, резина пористая виброгасящая по НД	2,1–2,3	
— второй слой	Резина пористая виброгасящая по НД	9,0–12,0	

5.14.1 Допускается изготовлять обувь литьевым методом крепления с задником, геленком, простилкой, образованными в процессе литья.

5.14.2 Допускается по согласованию с потребителем применять другие материалы по физико-механическим показателям, качеству и защитным свойствам не уступающие указанным.

5.15 Прочность крепления подошвы должна соответствовать нормам, указанным в таблице 8.

Таблица 8

Метод крепления	Прочность крепления, не менее, Н/см	Метод испытания
Гвоздевой	130	ГОСТ 9134
Гвоздевой (подложка с заготовкой верха)	100	ГОСТ 9134
Клеевой	48	ГОСТ 9292
Клеевой (подошва с подложкой)	25	ГОСТ 9292
Литьевой	58	ГОСТ 9292

5.16 Для гвоздевого крепления подошв и каблуков должны применяться гвозди латунные по НД.

5.17 Прочность крепления каблуков в обуви должна быть не менее 800 Н.

5.18 Гибкость обуви гвоздевого и гвозде-клеевого методов крепления должна быть не более 290 Н, клеевого и литьевого методов крепления — 230 Н.

5.19 Масса полупары исходного размера обуви должна быть не более массы образца-эталона, утвержденного в установленном порядке, умноженной на коэффициент 1,08.

5.20 Общая деформация задника должна быть не более 3,0 мм.

5.21 Общая деформация подноска должна быть не более 2,5 мм.

5.22 В обуви не допускается:

— сильно выраженная отдушистость и стяжка в передах, союзках, нижних частях берцев, голенищ и задних наружных ремней;

— сильно выраженная жилистость в передах, союзках и нижних частях голенищ и берцев;

— сильно выраженная ворсистость;

— безличины, лизуха на всех деталях площадью более 7 $см^2$ на полупаре;

— сильно выраженные роговины, кнутовины;

— подрезы и прорези;

— сильно выраженные царапины;

— незаросшие свищи;

— сваливание строчки с края детали, пропуск стежков длиной более 10 мм при условии повторного крепления;

— смещение строчки более 2 мм на длине шва более 70 мм, по канту и заднему наружному ремню на длине более 100 мм;

— неутянутая строчка длиной более 5 мм без пересечения материала;

— совпадение смежных строчек без пересечения материала длиной более 10 мм;

— отклонение от оси симметрии передов, союзок, носков, жестких подносков, передних краев берцев, задних наружных ременей, блочек более 4 мм;

— разная длина крыльев задников — более 5 мм;

— разная высота сапог — более 8 мм; полусапог и ботинок, задинок и задников — более 5 мм;

— морщины внутри обуви;

— деформация подноска и задника;

— вылегание краев задника и подноска;

— окрашивание снятого шлифованием лицевого слоя материала верха: на голенищах по линии заднего наружного ремня и фигурного задника — более 4 мм, на союзках и передах по всему периметру — более 2 мм;

— разная высота каблуков в паре — более 3 мм;

— разная длина подошв и каблуков в паре — более 4 мм;

— разная ширина подошв и каблуков в паре — более 3 мм;

— скученность гвоздей более 2 шт. более чем в трех местах, расположенных на расстоянии менее 30 мм друг от друга;

— раковины, пузыри на поверхности подошв и каблуков, наружных задников общей площадью более 2 $см^2$;

— следы повторного крепления подошв более 2 шт. на полупаре;

— недолив на поверхности подошв, каблуков и наружных задников общей площадью более 1 $см^2$;

— расщелины между деталями низа;

— деформация подошв и каблуков при фрезеровании среза глубиной более 1 мм и длиной более 60 мм;

— неровности на поверхности задников и подносков;

— вмятины на подошве;

— отставание деталей низа из полиуретана от материала верха в обуви литьевого метода крепления глубиной более 2 мм.

Примечание — Степень выраженности пороков сырьевого характера кожи для верха обуви определяется по образцам каталога.

5.23 Маркировка

5.23.1 Маркировка обуви — по ГОСТ 7296 со следующим дополнением: в каждой полупаре обуви на лицевой стороне должно быть проставлено яркой несмываемой краской клеймо с обозначением назначения обуви в соответствии с таблицей 1 настоящего стандарта.

5.23.2 В каждую пару обуви должна быть вложена памятка-инструкция с указанием назначения обуви и условий эксплуатации.

5.24 Упаковка

5.24.1 Упаковка обуви — по ГОСТ 7296.

6 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ ПРИРОДНОЙ СРЕДЫ

6.1 Производство обуви не оказывает вредное воздействие на работающих, участвующих в производственном процессе, и не представляет опасности для окружающей среды при соблюдении требований настоящего стандарта.

6.2 Производство обуви должно осуществляться с соблюдением всех правил пожарной безопасности и в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.004.

В случае возникновения пожара следует применять все средства пожаротушения.

6.3 Отопление, вентиляция и кондиционирование производственных помещений должны соответствовать СНиП 2.04.05 [1].

6.4 Изготовление обуви следует осуществлять в производственных помещениях, оборудованных местной и общей приточно-вытяжной вентиляцией, по ГОСТ 12.4.021.

6.5 Производственное помещение должно быть обеспечено освещением в соответствии со СНиП 11-4 [2], микроклиматом согласно ГОСТ 12.1.005 и СН 4088 [3].

6.6 Уровень шума на рабочих местах должен соответствовать СН 3223 [4].

6.7 При производстве обуви уровень вибрации в производственных помещениях должен находиться в пределах норм согласно ГОСТ 12.1.012 и СН 3044 [5].

6.8 Оборудование должно быть заземлено согласно ГОСТ 12.1.030.

6.9 При производстве обуви работающие должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты согласно типовым нормам бесплатной выдачи спецодежды:

— халатами по ГОСТ 12.4.131, ГОСТ 12.4.132;

— фартуками по ГОСТ 12.4.029.

6.10 Работающие должны быть обеспечены санитарно-бытовыми помещениями согласно СНиП 2.09.04 [6].

6.11 Требования к рабочему месту при выполнении работ должны соответствовать ГОСТ 12.2.032 и ГОСТ 12.2.033.

6.12 Работающие должны пройти инструктаж по технике безопасности.

7 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

Правила приемки — по ГОСТ 9289.

8 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

8.1 Отбор образцов для лабораторных испытаний — по ГОСТ 9289.

8.2 Определение линейных размеров — по НД [7].

8.3 Определение прочности крепления деталей низа обуви — по ГОСТ 9134 и ГОСТ 9292.

8.4 Определение прочности швов заготовки — по ГОСТ 9290.

8.5 Определение прочности крепления каблука — по ГОСТ 9136.

8.6 Определение деформации подноска и задника — по ГОСТ 9135.

8.7 Определение гибкости — по ГОСТ 9718.

8.8 Определение массы — по ГОСТ 28735.

8.9 Определение коэффициента передачи — по ГОСТ 12.4.024 на стадии разработки и постановки продукции на производство.

9 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 7296.

10 УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

10.1 Обувь должна быть выдана в эксплуатацию по назначению, размеру и полноте в комплекте с виброгасящими элементами.

10.2 После окончания работы обувь должна быть очищена от загрязнений без повреждения материала верха и низа, протерта и оставлена в вентилированном помещении в раскрытом и расправленном виде для проветривания на расстоянии не менее 0,5 м от обогревательных приборов.

10.3 Запрещается чистить обувь органическими растворителями.

10.4 Обувь должна систематически, один раз в неделю смазываться обувным кремом, изготовленным по НД.

10.5 Допустимое время непрерывного пользования — не более 9 часов.

11 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

11.1 Изготовитель гарантирует соответствие обуви требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

11.2 Гарантийний срок носки обуви — 70 дней со дня начала ее эксплуатации.

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(обязательное)

БИБЛИОГРАФИЯ

[1] СНиП 2.04.05–91 Строительные нормы и правила. Отопление, вентиляция и кондиционирование

[2] СНиП 11-4–79 Строительные нормы и правила. Естественное и искусственное освещение

[3] СН 4088–86 Санитарные нормы микроклимата производственных помещений

[4] СН 3223–86 Санитарные нормы допустимого уровня шума на рабочем месте

[5] СН 3044–84 Санитарные нормы вибрации рабочих мест

[6] СНиП 2.09.04–87 Строительные нормы и правила. Административно-бытовые здания

[7] РД 17-06-036–90 Обувь. Методы определения линейных размеров

УДК 685.314.3:675:006.354 13.340.50 М18

Ключевые слова: специальная обувь, защита, вертикальная вибрация, виброгасящие элементы, коэффициент передачи, виброгасящая стелька, требования к качеству, методы контроля, указания по эксплуатации, гарантии изготовителя.

Редактор **Н. Григорьева**
Технический редактор **О. Касич**
Корректор **Т. Нагорная**
Компьютерная верстка **И. Сохач**

Подписано в печать 15.01.2004. Формат 60 × 84 1/8.
Усл. печ. л. 1,86. Зак. Цена договорная.

Редакционно-издательский отдел ГП «УкрНИУЦ»
03150, Киев-150, ул. Горького, 174

gost.e-ecolog.ru